

Renseignements sur les produits

Surfaçants achromatiques ECP11 blanc, ECP15 gris et ECP17 noir

Description des produits

Les surfaçants achromatiques ECP11 blanc, ECP15 gris et ECP17 noir sont des apprêts surfaçants de qualité supérieure, à faible teneur en COV, spécifiquement conçus pour être utilisés sous la couche de base à l'eau ENVIROBASE® Haute performance.

Les surfaçants achromatiques offrent d'excellentes qualités au chapitre de l'adhérence, de l'épaisseur de la pellicule, de l'étalement et de la rétention de la brillance sur une grande variété de subjectiles. On peut obtenir un large éventail de gris achromatiques en mélangeant les surfaçants blanc, gris et noir. Ces apprêts polyvalents à séchage rapide, faciles à appliquer et à poncer, peuvent servir de manière conventionnelle d'apprêt garnissant à pulvériser ou d'apprêt surfaçant. En outre, leur temps de séchage peut être raccourci au besoin par l'ajout d'un accélérateur.

Préparation des subjectiles



Toujours laver la surface à peindre à l'eau savonneuse. Appliquer ensuite le nettoyant ONECHOICE® approprié. S'assurer que le subjectile est parfaitement propre et sec tant avant qu'après le travail de préparation.



Revêtement original : Poncer à sec, à l'aide d'un disque à grain P280 (européen) ou 240 (américain), ou, à l'eau, à l'aide d'un papier abrasif à grain P360 (européen) ou 320 (américain). Appliquer un apprêt pour métal nu approprié (voir ci-dessous) sur les zones où le métal est exposé.



Apprêt d'électrodéposition : Nettoyer à fond, tel qu'il est indiqué ci-dessus. Lorsqu'on utilise un surfaçant achromatique comme apprêt garnissant à pulvériser ou comme apprêt surfaçant, abraser l'apprêt d'électrodéposition tel qu'il est recommandé à la rubrique « Revêtement original ».

Aluminium, métal nu et acier galvanisé : Nettoyer les surfaces, enlever toute trace de rouille, abraser à fond à l'aide de papier abrasif à grain P180-P280 (européen) ou 180-240 (américain). Après le ponçage, recouvrir d'apprêt de mordantage *OneChoice* SX1071.

Mastics polyester pour carrosserie : Poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P180 (européen) ou 180 (américain), puis d'un papier abrasif à grain P280 (européen) ou 240 (américain).

Fibre de verre recouverte de gel et préimprégné (SMC) : Poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P280 (européen) ou 240 (américain).

Plastique : Poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P600 (européenne) ou 400 (américain) (utiliser un papier plus fin pour le plastique souple). Apprêter d'abord à l'aide d'un promoteur d'adhérence pour plastiques.



GUIDE D'APPLICATION

Rapport de mélange

Lorsque utilisé comme :

Apprêt garnissant pulvérisé

ECP1x — Surfaçant : 4 mesures
EH39x — Durcisseur : 1 mesure

Apprêt surfaçant

ECP1x — Surfaçant : 4 mesures
EH39x — Durcisseur : 1 mesure
D87xx/DT18xx — Diluants : 1 mesure

Apprêt surfaçant accéléré

ECP1x — Surfaçant : 4 mesures
EH39x — Durcisseur : 1 mesure
D87xx/DT18xx — Diluants : 1 mesure
SL93LV — Accélérateur : + 10 %

Rapport de mélange de 4 : 1 : 1 : 10 %, en poids cumulatif en mesures (grammes), pour l'apprêt surfaçant accéléré

Volume	4 oz / 1/4 chopine	8 oz / 1/2 chopine	16 oz / 1 chopine	32 oz / 1 pinte
ECP1x	132 (117)	264 (234)	528 (468)	1055 (936)
EH391	157 (140)	315 (279)	630 (558)	1258 (1116)
D8764 ou DT1845	179 (159)	358 (317)	716 (634)	1430 (1269)
SL93LV	195 (173)	390 (346)	781 (692)	1560 (1384)

Remarque : N'utiliser que le durcisseur et le diluant rapides. On trouvera d'autres volumes dans le logiciel PAINTMANAGER®.

Choix du diluant

D8764	Diluant rapide	DT1845	Pour basse température
D8774	Diluant moyen	DT1850	Pour température moyenne
D8767	Diluant lent	DT1855	Pour température élevée

Durée de vie utile



Lorsque utilisé comme :

Apprêt garnissant pulvérisé :	30 min à 21 °C (70 °F)
Apprêt surfaçant :	1 heure à 21 °C (70 °F)
Apprêt surfaçant accéléré :	30 min à 21 °C (70 °F)

Additifs



Pièces flexibles

ECP1x prêt à pulvériser :	10 mesures
SLV814 — Flexibilisant universel :	1 mesure

Réglage du pistolet



Lorsque utilisé comme :

4 : 1	Apprêt garnissant pulvérisé :	De 1,7 à 2,0 mm ou l'équivalent
4 : 1 : 1	Apprêt surfaçant :	De 1,6 à 1,8 mm ou l'équivalent
4 : 1 : 1 + 10 %	Apprêt surfaçant accéléré :	De 1,6 à 1,8 mm ou l'équivalent

Pression de pulvérisation

HVLP :	10 lb/po ² au chapeau d'air
Conforme aux règlements sur les COV :	De 29 à 40 lb/po ² au pistolet

Remarque : Pour obtenir les meilleurs résultats, consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions d'air optimales à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.

Nombre de couches



Comme :	<u>Apprêt garnissant pulvérisé</u>	<u>Apprêt surfaçant</u>	<u>Apprêt surfaçant accéléré</u>
Appliquer :	Maximum de 4 couches mouillées mouillées	2 ou 3 couches	2 ou 3 couches mouillées
Épaisseur de la pellicule mouillée par couche :	5,0 mils	3,0 mils	3,0 mils
Épaisseur de la pellicule sèche par couche :	2,0 mils	1,0 mil	1,0 mil

Temps d'évaporation 21 °C (70 °F)



Comme :	<u>Apprêt garnissant pulvérisé</u>	<u>Apprêt surfaçant</u>	<u>Apprêt surfaçant accéléré</u>
Entre les couches :	De 5 à 10 min	De 5 à 10 min	0 min
Séchage accéléré :	S.O.	10 min	S.O.

GUIDE D'APPLICATION (suite)

Temps de séchage	Comme :	Apprêt garnissant pulvérisé	Apprêt surfaçant	Apprêt surfaçant accéléré
	Hors poussière 21 °C (70 °F) :	15 min	15 min	5 min
	Avant manipulation 21 °C (70 °F) :	60 min	60 min	10 min
	Avant ponçage Séchage à l'air à 21 °C (70 °F) : Séchage accéléré à 60 °C (140 °F)* :	6 heures à un séchage accéléré.30 min	1 1/2 heure Ne pas soumettre	De 20 à 30 min S.O.
	Avant masquage Séchage à l'air à 21 °C (70 °F) : Séchage accéléré à 60 °C (140 °F)* :	S.O. S.O.	S.O. S.O.	De 20 à 30 min S.O. S.O.
	IR (infrarouge) Ondes moyennes : Ondes courtes :	Ne pas soumettre à un séchage accéléré.20 min 10 min	S.O. S.O.	S.O.

• Les temps de séchage accéléré s'appliquent aux températures de métal indiquées. En contexte de séchage accéléré, prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.

Avant la nouvelle couche ou la couche de finition	Comme :	Apprêt garnissant pulvérisé	Apprêt surfaçant	Apprêt surfaçant accéléré
	Avant la couche de finition 21 °C (70 °F) : 60 °C (140 °F) :	6 heures après le ponçage S.O.	1 1/2 heure après le ponçage 30 min après le ponçage	30 min après le ponçage S.O.
	Ponçage à l'eau :	Grain P600 (européen) ou 400 (américain), puis P1200 (européen) ou 600 (américain)		
	Ponçage à sec :	Grain P360 (européen) ou 320 (américain), puis P1000 (européen) ou 500 (américain)		
	Couche de recouvrement :	Couche de base <i>Envirobase</i> Haute performance		

Pour optimiser le rendement

L'utilisation d'équipement de pulvérisation HVLP peut accroître l'efficacité du transfert d'environ 25 %, selon la marque et le modèle utilisés.

Lorsqu'on utilise un surfaçant achromatique pour une retouche, suivre la procédure suivante :

- poncer soigneusement la surface jusqu'au bord du panneau ou jusqu'à plusieurs centimètres au-delà de la surface endommagée, la plus petite zone prévalant;
- après avoir appliqué le produit et lui avoir accordé le temps de séchage recommandé, s'assurer de niveler la périphérie de la réparation pendant le ponçage;
- ne pas retoucher des applications thermoplastiques d'origine ou de refinition, des laques ou des finis 1K.

En outre, les surfaçants achromatiques et leurs produits auxiliaires sont sensibles à l'humidité; tout l'équipement doit donc être parfaitement sec. Les contenants entamés de durcisseur doivent être soigneusement fermés.

Données techniques

	Apprêt garnissant pulvérisé — 4 : 1	Apprêt surfaçant — 4 : 1 : 1	Apprêt surfaçant accéléré — 4 : 1 : 1 +10 %
Épaisseur totale de la pellicule sèche			
Minimum après ponçage :	50µ (2,0 mils)	50µ (2,0 mils)	50µ (2,0 mils)
Maximum après ponçage :	250µ (10,0 mils)	150µ (6,0 mils)	150µ (6,0 mils)
Épaisseur de la pellicule mouillée par couche :	125µ (5,0 mils)	100µ (4,0 mils)	100µ (4,0 mils)
Épaisseur de la pellicule sèche par couche	50µ (2,0 mils)	37µ (1,5 mil)	37µ (1,5 mil)
Volume des solides (en %) du PàP :	40,55	33,79	33,79
Rendement théorique* :	Environ 650 pi ² /gal	Environ 542 pi ² /gal	Environ 542 pi ² /gal

* Couverture théorique en pi²/gal US prêt à pulvériser (PàP), donnant une épaisseur de pellicule sèche de 1,0 mil.

Données techniques (suite)

Avec EH391	Apprêt de garnissage	Apprêt surfaçant	Apprêt surfaçant accéléré	Apprêt surfaçant flexible
	ECP1x : EH391	ECP1x : EH391 : D87xx/DT18xx	ECP1x : EH391 : D8764/DT1845 + SL93LV	ECP1x : EH391 : D87xx/DT18xx + SLV814
Mélanges PàP	4 : 1	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1+10 %	4 : 1 : 1+10 %
Catégorie d'usage	Apprêt	Apprêt	Apprêt	Apprêt
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 137 à 142	De 114 à 119	De 102 à 108	De 108 à 111
Teneur réelle en COV (lb/gal US)	De 1,15 à 1,19	De 0,96 à 0,99	De 0,85 à 0,90	De 0,89 à 0,92
Teneur réglementaire en COV (en g/L) (moins l'eau et les matières exemptées)	De 240 à 249	De 240 à 249	De 237 à 249	De 230 à 240
Teneur réglementaire en COV (lb/gal US) (moins l'eau et les matières exemptées)	De 2,0 à 2,08	De 2,0 à 2,08	De 1,97 à 2,08	De 1,92 à 2,00
Densité (en g/L)	De 1505 à 1556	De 1455 à 1497	De 1424 à 1466	De 1414 à 1493
Densité (lb/gal US)	De 12,56 à 12,98	De 12,14 à 12,49	De 11,88 à 12,23	De 11,80 à 12,46
Poids des COV (en %)	De 45,9 à 48,1	De 53,2 à 55,2	De 56,3 à 59,5	De 54,0 à 57,3
Poids de l'eau (en %)	0,0	0,0	0,0 à 0,2	0,0
Poids des matières exemptées (en %)	De 37,1 à 38,6	De 45,6 à 47,1	46,4	De 46,7 à 49,6
Volume d'eau (en %)	0,0	0,0	0,0 à 0,2	0,0
Volume des matières exemptées (en %)	De 43,0 à 43,3	De 52,5 à 52,8	De 49,2 à 52,1	De 53,6 à 53,8

Avec EH392	Apprêt de garnissage	Apprêt surfaçant	Apprêt surfaçant accéléré	Apprêt surfaçant flexible
	ECP1x : EH392	ECP1x : EH392 : D87xx/DT18xx	ECP1x : EH392 : D8764/DT1845 + SL93LV	ECP1x : EH392 : D87xx/DT18xx +
RTS Combinations	4 : 1	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1+10%	4 : 1 : 1+10%
Applicable Use Category	Apprêt	Apprêt	Apprêt	Apprêt
VOC Actual (g/L)				
VOC Actual (lbs./ US gal.)				
VOC Regulatory (g/L) (less water less				
VOC Regulatory (lbs./ US gal.) (less water less exempt)				
Density (g/L)				
Density (lbs./ US gal.)				
Volatiles wt. %				
Water wt. %				
Exempt wt. %				
Water vol. %				
Exempt vol. %				

Tableau de mélange des gris achromatiques

Surfaçants achromatiques

Ce tableau peut être utilisé pour mélanger les surfaçants achromatiques.
Les rapports de mélange G1 à G7 servent de guide pour obtenir le meilleur pouvoir couvrant.

Rapport de mélange (en volume)			Rapport de mélange (en poids cumulatif)							
			Grammes				Mesures			
	Rapport de mélange		1/4 chopine	1/2 chopine	Chopine	Pinte	1/4 chopine	1/2 chopine	Chopine	Pinte
G1	ECP11	4	126	252	508	1025	142	258	574	1158
	EH391	1	151	301	607	1224	171	340	686	1383
	D87xx/DT18xx	1	177	354	713	1437	200	400	806	1624
G3	ECP11	3	94	189	381	769	106	213	430	869
	ECP15	1	126	252	509	1026	142	285	575	1159
	EH391	1	150	301	607	1225	169	340	686	1384
	D87xx/DT18xx	1	177	354	713	1439	200	400	806	1626
G5	ECP15	4	127	253	511	1030	143	286	577	1164
	EH391	1	151	302	609	1229	171	341	688	1389
	D87xx/DT18xx	1	177	355	715	1442	200	401	808	1629
G6	ECP15	Mélange en poids seulement	81	162	327	658	91	183	369	743
	ECP17		123	247	498	1001	139	279	563	1131
	EH391		148	296	597	1199	167	334	675	1355
	D87xx/DT18xx		174	348	703	1413	197	393	794	1597
G7	ECP17	4	122	243	491	990	138	275	555	1119
	EH391	1	146	292	590	1189	165	330	667	1343
	D87xx/DT18xx	1	173	345	696	1402	195	390	786	1584

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.



- Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir les emballages, il faut s'assurer de bien comprendre les avertissements des étiquettes et des fiches signalétiques de tous les composants, car le mélange présentera tous les risques de chacun de ses composants.
- Une mauvaise utilisation ou manutention, comme des techniques de pulvérisation inadéquates, des mesures d'ingénierie insuffisantes ou un équipement de protection individuelle incomplet, peut créer des conditions dangereuses ou occasionner des blessures.
- Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie.
- Vérifier que la ventilation est adéquate pour contrôler les risques pour la santé et les risques d'incendie.
- Se conformer aux directives de l'entreprise, des fiches signalétiques et du fabricant quant au choix et à l'emploi d'un respirateur adéquat. S'assurer que les employés ont reçu la formation nécessaire pour utiliser les respirateurs en toute sécurité et conformément aux exigences de l'entreprise et des autorités compétentes.
- Entreposer séparément les déchets de produits à base d'eau et de solvants. Un employé compétent, possédant une certification appropriée, doit manipuler tous les déchets à base d'eau. Les déchets doivent être éliminés conformément aux lois et règlements fédéraux, étatiques, provinciaux et régionaux.
- Porter tout l'équipement de protection individuelle approprié, pour protéger les yeux et la peau, par exemple. En cas de blessure, consulter les procédures de premiers soins des fiches signalétiques.
- En tout temps, prendre les précautions qui s'imposent et appliquer les mesures de sécurité et d'hygiène adéquates.

Pour obtenir d'urgence des renseignements de nature médicale ou relatifs au contrôle des déversements, composez le 514 645-1320, au Canada, ou le 412 434-4515, aux États-Unis.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, PPG Industries ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.



PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762



Suivez-nous en ligne :

www.ppgrefinish.com

Refinition automobile PPG
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1 800 647-6050

Le logo de PPG, Envirobase, OneChoice et PaintManager sont des marques déposées, et *Nous protégeons et embellissons le monde* est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.